



⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ Offenlegungsschrift
⑯ DE 42 26 066 A 1

⑯ Int. Cl. 5:
B 65 G 47/48
B 65 G 47/08
// B65G 47/64

⑯ Anmelder:
RSL Logistik GmbH & Co, 86899 Landsberg, DE

⑯ Vertreter:
Grünecker, A., Dipl.-Ing.; Kinkeldey, H., Dipl.-Ing.
Dr.-Ing.; Stockmair, W., Dipl.-Ing. Dr.-Ing. Ae.E. Cal
Tech; Schumann, K., Dipl.-Phys. Dr.rer.nat.; Jakob,
P., Dipl.-Ing.; Bezold, G., Dipl.-Chem. Dr.rer.nat.;
Meister, W., Dipl.-Ing.; Hilgers, H., Dipl.-Ing.;
Meyer-Plath, H., Dipl.-Ing. Dr.-Ing.; Ehnold, A.,
Dipl.-Ing.; Schuster, T., Dipl.-Phys.; Goldbach, K.,
Dipl.-Ing.Dr.-Ing.; Aufenanger, M., Dipl.-Ing.;
Klitzsch, G., Dipl.-Ing., Pat.-Anwälte, 80538 München

⑯ Erfinder:
Schönenberger, Rolf, Dipl.-Wirtsch.-Ing.Dipl.-Ing.,
8910 Landsberg, DE; Enderlein, Robby, Dipl.-Ing.,
8910 Landsberg, DE; Robu, Johann, 8037 Olching, DE

⑯ Verfahren zum Sortieren

⑯ Es wird ein Verfahren zum Sortieren einer Mehrzahl
einzel geförderter Gegenstände beschrieben, bei dem die
Gegenstände unsortiert auf einem ersten Förderkreis umlau-
fen und von dort einzeln und selbsttätig auf wenigstens
einen zweiten Förderweg übergeben und zu Gruppen zusam-
mengestellt werden. Um ein solches Verfahren einfacher
und weniger aufwendig zu gestalten, wird vorgeschlagen,
den zweiten Förderweg als zweiten Förderkreis auszubilden,
auf dem die Gegenstände umlaufen, und zwischen dem
ersten und dem zweiten Förderkreis eine selbsttätig schalt-
bare Weiche vorzusehen.

DE 42 26 066 A 1

BEST AVAILABLE COPY

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

BUNDESDRUCKEREI 12.93 308 066/249

6/45

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Sortieren einer Mehrzahl geförderter Gegenstände der im Oberbegriff von Anspruch 1 erläuterten Art.

Ein derartiges Verfahren ist aus der GB-A-2 079 708 bekannt. Beim bekannten Verfahren werden auf Kleiderbügeln hängende Kleidungsstücke unsortiert und per Hand einzeln auf einen im geschlossenen Förderkreis in einer vorbestimmten Richtung umlaufenden Förderer gehängt. Auf dem Förderer wird jeder einzelne Kleiderbügel durch ein Schnappschloß gehalten, das selbsttätig zu öffnen ist. Der im Kreis laufende Förderer führt an einer Vielzahl von Förderstangen vorbei, die als zweiter Förderweg für jeweils eine Gruppe vorbestimmter Gegenstände ausgebildet sind. Zwischen den Rutschstangen und dem Förderkreis sind Abwurfstangen angeordnet, die sich unterhalb der Kleiderbügelhaken befinden und jeden Kleiderbügel auffangen, dessen Schnappschloß oberhalb der Abwurfstange geöffnet wurde. Auf den bekannten, als Stichstrecken ausgebildeten Förderern müssen die Gegenstände jedoch in ihrer vorbestimmten Reihenfolge innerhalb der zusammenzustellenden Gruppe aus dem Förderkreis ausgeschleust werden. Dies bedeutet, daß ein bestimmter eigentlich auf eine bestimmte Rutschstange zu überführender Gegenstand so oft im ersten Förderkreis an seiner Rutschstange vorbeigefördert werden muß, bis alle vor ihm auf seiner Rutschstange anzusammelnden Gegenstände ausgeschleust wurden. Das bekannte Verfahren ist somit recht zeitaufwendig.

Es ist weiterhin als allgemeines Sortierprinzip der sogenannten zugeordneten Kommissionierung bekannt, vorsortierte Artikel durch getakteten Umlauf in einem Förderkreis mit jeweils einem eine bestimmte Gruppe endsortierter Artikel aufnehmenden Fördermittel zusammengebracht werden, das auf einem zweiten Förderkreis ebenfalls getaktet umläuft. Die Übergabe erfolgt jedoch meist per Hand bzw. durch komplizierte Umsetzeinrichtungen und auf keinen Fall aus dem Förderlauf heraus (der Förderer und die Artikelsorte müssen im Takt für jede Übergabe angehalten werden). Darüber hinaus sind damit nur bereits vorsortierte Artikel zu übergeben.

Der Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, ein schnelles, einfaches und unkompliziertes Verfahren zum Sortieren einer Mehrzahl von einzeln geförderten Gegenständen bereitzustellen.

Die Aufgabe wird durch die in Anspruch 1 enthaltenen Merkmale gelöst.

Durch die erfindungsgemäße Maßnahme, die Fördermittel auch im zweiten Förderweg in einem geschlossenen Umlauf zu führen, können die Gegenstände vom ersten Förderkreis an die jeweils gewünschte Position zwischen die auf dem zweiten Förderkreis umlaufenden Gegenstände überführt werden. Darüber hinaus können auf dem zweiten Förderkreis auch mehrere verschiedene Gruppen von Gegenständen angesammelt werden, ohne daß eine bestimmte Reihenfolge der Gruppen untereinander eingehalten werden muß.

Vorteilhafte Weiterbildungen der Erfindung sind den Unteransprüchen zu entnehmen.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung wird anhand einer in der einzigen Zeichnung dargestellten Fördereinrichtung näher erläutert.

Die Zeichnung zeigt ein Layout einer Fördereinrichtung 1, wobei lediglich die Förderwege als Striche dargestellt sind. Die Fördereinrichtung ist insbesondere ei-

ne Hängefördereinrichtung, wobei die geförderten Gegenstände einzeln auf ihrem eigenen Fördermittel bewegt werden. Anstelle einzelner Gegenstände können jedoch auch Gruppen von Gegenständen gefördert werden, wobei jede Gruppe einzeln und unabhängig von der anderen Gruppe bewegt werden kann.

Die Fördereinrichtung 1 enthält im dargestellten Ausführungsbeispiel sechs erste Förderkreise 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 und 2.6. Jedem der ersten Förderkreise 2.1 bis 2.6 ist im dargestellten Ausführungsbeispiel jeweils ein zweiter Förderkreis 3.1, 3.2, 3.3, 3.4, 3.5 und 3.6 zugeordnet. Jeder der zweiten Förderkreise 3.1 bis 3.6 wiederum ist einem gemeinsamen Wegförderer 4 zugeordnet.

Jeder der ersten und zweiten Förderkreise 2.1 bis 2.6 bzw. 3.1 bis 3.6 besteht aus jeweils zwei geradlinigen, parallelen Förderstrecken, die über jeweils eine im Bogen geführte Umlenkstelle miteinander verbunden sind. Zwischen jeweils einem ersten Förderkreis 2.1 bis 2.6 und dem ihm zugeordneten, zweiten Förderkreis 3.1 bis 3.6 befindet sich jeweils eine Weiche 5.1, 5.2, 5.3, 5.4, 5.5 und 5.6, die bevorzugt zwischen zwei aneinander anstoßenden Umlenkstellen des ersten und zweiten Förderkreises angeordnet ist. Jeder der zweiten Förderkreise 3.1 bis 3.6 ist analog über eine weitere Weiche 6.1, 6.2, 6.3, 6.4, 6.5, 6.6 mit dem Wegförderer 4 verbunden. Die Weichen 6.1 bis 6.6 verbinden bevorzugt die den Weichen 5 gegenüberliegenden Umlenkstellen der zweiten Förderkreise 3 mit einer geradlinigen Förderstrecke des Wegförderers 4. Der Wegförderer 4 kann, wie dargestellt, ebenfalls als Förderkreis ausgebildet sein oder lediglich eine geradlinige Förderstrecke enthalten.

Die Förderkreise 2 und 3 können unabhängig voneinander und auch mit verschiedenen Geschwindigkeiten jeweils sowohl entlang des Pfeiles A vorwärts als auch entlang des Pfeiles B rückwärts angetrieben werden. Darüber hinaus kann jedem der zweiten Förderkreise ein Stopper 7.1, 7.2, 7.3, 7.4, 7.5 und 7.6 zugeordnet werden, der aus einer wirksamen in eine umwirksame Position bewegbar ist. Schließlich können bekannte Identifizierungseinrichtungen, wie Lesegeräte oder dgl., für alle sich innerhalb der Fördereinrichtung 1 bewegenden Gegenstände 8 vorgesehen sein. Die Identifizierungseinrichtung dient in bekannter Weise über eine nicht gezeichnete, bekannte Steuereinrichtung zum Steuern der Weichen 5 und 6 bzw. des Antriebs der Förderkreise 2 und 3.

Auf den ersten Förderkreisen 2 laufen verschiedenartige Gegenstände 8 unsortiert und mit willkürlicher Reihenfolge um. Zur Vereinfachung der Darstellung werden nur drei Arten von Gegenständen 8 dargestellt, wobei jede Art durch ein eigenes Symbol, einen Kreis, ein Quadrat oder ein Kreuz, gekennzeichnet ist. Es wird angenommen, daß zunächst alle mit einem Kreis gekennzeichneten Gegenstände aussortiert und auf den zweiten Förderkreis 2 übergeben werden sollen.

Zur Vereinfachung der Darstellung zeigen die in der Zeichnung dargestellten sechs Kombinationen aus jeweils einem ersten und zweiten Förderkreis jeweils einen Schritt dieses Sortievorganges, wobei jedoch klar ist, daß die Gesamtheit der dargestellten Schritte auf jedem Förderkreispaar ausgeführt werden muß, wobei durchaus jeder dieser Schritte auf einem Förderkreispaar zeitgleich mit genau diesem selben Schritt auf dem benachbarten Förderkreispaaren durchgeführt werden kann.

Zum Aussortieren der mit dem Kreis gekennzeichneten Gegenstände 8 aus der Menge der unsortierten und willkürlich auf dem ersten Förderkreis 2.1 in Richtung A

umlaufenden Gegenstände 8 wird der zugehörige zweite Förderkreis 3.1 in Richtung des Pfeiles B angetrieben, so daß die beiden Förderkreise 2.1 und 3.1 im Bereich der Weiche 5.1 im wesentlichen parallel laufen. Meldet die Identifizierungsvorrichtung, daß an der Weiche 5.1 als nächster Gegenstand 8 ein mit dem Kreis gekennzeichneter Gegenstand ankommt, so wird die Weiche umgeschaltet und leitet den Gegenstand auf den zweiten Förderkreis. Dieser Zustand ist anhand der Förderkreise 2.2 und 3.2 dargestellt. Folgen nach dem überführten Gegenstand mit einem Kreuz oder einem Quadrat gekennzeichnete Gegenstände, so schaltet die Weiche wieder zurück und beläßt diese Gegenstände auf dem ersten Förderkreis 2. Sobald wieder ein mit einem Kreis gekennzeichneter Gegenstand an der Weiche 5 ankommt, wird die Weiche wieder geschaltet und der Gegenstand auf den zweiten Förderkreis 3 übergleitet. Dies wird solange wiederholt, bis sich alle mit einem Kreis gekennzeichnete Gegenstände zu einer ersten Gruppe 8a auf dem zweiten Förderkreis 3 versammelt haben. Dieser Zustand ist anhand des Förderkreispaars 2.4, 3.4 dargestellt.

Soll nun auf dem zweiten Förderkreis 3 eine weitere Gruppe 8b von Gegenständen angesammelt werden, so wird zweckmäßigerweise der Stopper 7.4 in den Förderweg der Gruppe 8a auf dem zweiten Förderkreis 3.4 eingeschoben und die Drehrichtung sowohl des ersten Förderkreises 2 als auch des zweiten Förderkreises 3 umgekehrt, so daß nunmehr der erste Förderkreis in Richtung des Pfeiles B und der zweite Förderkreis in Richtung des Pfeiles A umläuft. Durch den Stopper 7 wird die bereits angesammelte Gruppe 8a gegenüber der Bewegung des zweiten Förderkreises 3 in Richtung auf die Weiche 5 zurückgehalten. Damit wird verhindert, daß unbeabsichtigtweise mit einem Kreuz gekennzeichnete Gegenstände zwischen den Gegenständen der ersten Gruppe 8a gelangen. Die Überführung aller mit dem Kreis gekennzeichneter Gegenstände erfolgt analog der Ansammlung der Gruppe 8a. Schließlich können auch die mit einem Quadrat gekennzeichneten Gegenstände in einer dritten Gruppe 8c entweder auf dem ersten Förderkreis verbleiben oder in analoger Weise auf dem zweiten Förderkreis überführt werden.

Sind die Gruppen 8a, 8b, 8c angesammelt, so können sie über die Weichen 6 auf den Wegförderer 4 ausgeschleust werden. Es ist jedoch auch möglich, die angesammelten Gruppen vom zweiten Förderkreis gruppenweise wieder auf den ersten Förderkreis zurückzuschleusen und dort zu lagern. Auf diese Weise kann die Lagerkapazität entscheidend erweitert bzw. der sonst zusätzlich neben dem Platz für eine Lagereinrichtung noch benötigte Platz für eine Sortiereinrichtung eingespart werden.

Mit dem erfundungsgemäßen Verfahren ist es weiterhin möglich, die Reihenfolge der in den Gruppen 8a bis 8c angesammelten Gegenstände unabhängig von der Reihenfolge dieser Gegenstände auf dem ersten Förderkreis 2 festzusetzen, da die Gegenstände vom ersten Förderkreis auf jeden beliebigen Punkt des zweiten Förderkreises, also auch zwischen zwei bereits angesammelten Gegenständen, übergeben werden können. Bei einer guten Abstimmung der Steuerung zwischen dem ersten und zweiten Förderkreis ist es weiterhin möglich, auf den zweiten Förderkreisen zwei oder mehrere verschiedene Gruppen gleichzeitig anzusammeln, wobei je nach der Art des sich auf dem ersten Förderkreis der Weiche 5 nähern Gegenstand der zweite Förderkreis an die gewünschte Stelle bewegt wird.

Die für das erfundungsgemäße Verfahren verwendete Förderreinrichtung sollte zumindest für den zweiten Förderkreis, falls dort mehrere Gruppen angesammelt werden sollen, einen staufähigen Förderer enthalten, bei dem der Antrieb ungehindert weiterlaufen kann, selbst wenn durch den Stopper 7 Gegenstände gegenüber der Förderbewegung zurückgehalten werden. Darüber hinaus sollten die sich zwischen den ersten und zweiten Förderkreisen befindende Weichen kurze Schaltzeiten und eine geringe bauliche Länge in Föderrichtung aufweisen, damit der Abstand der auf dem ersten Förderkreis umlaufenden Gegenstände nicht zu groß gewählt werden muß.

In Abwandlung der beschriebenen und gezeichneten Ausführungsbeispiele können jedem ersten Förderkreis eine Mehrzahl zweiter Förderkreise zugeordnet werden. Auch kann der zweite Förderkreis direkt als Wegförderer ausgebildet sein.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Sortieren einer Mehrzahl einzeln geförderter Gegenstände, wobei die Gegenstände unsortiert auf einem ersten Förderkreis umlaufen und von dort einzeln und selbsttätig auf wenigstens einen zweiten Förderweg übergeben und zu Gruppen zusammengestellt werden, dadurch gekennzeichnet, daß der zweite Förderweg als zweiter Förderkreis ausgebildet ist, auf dem die Gegenstände umlaufen, und daß zwischen dem ersten und dem zweiten Förderkreis eine selbsttätig schaltbare Weiche angeordnet wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß auf dem zweiten Förderkreis eine Mehrzahl von Gruppen zusammengehörender Gegenstände angesammelt werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß dem ersten Förderkreis eine Mehrzahl zweiter Förderkreise zugeordnet ist.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß alle zweiten Förderkreise mit einem gemeinsamen Wegförderer verbunden werden.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Gegenstände auf dem ersten Förderkreis vor- oder rückwärts gefördert werden.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Gegenstände auf dem zweiten Förderkreis vor- oder rückwärts gefördert werden.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Übergabe vom ersten Förderkreis auf den zweiten Förderkreis im Bereich einer Umlenkstelle eines langoval ausgebildeten Förderkreises erfolgt.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

